

特許法第30条第1項の

昭和49年 1月25日

1. 発明の名称 装滑

タブランド、ソロン・ドライブ 9257番

アメリカ合衆国オハイオ州シンシナティー。

ノースタンド・ロード 525番

ヒクダー・メタル・プロダクツ・コーポレ / (建って補充) 代表者

アメリカ合衆国 田田 佐田

4.代 理 人

住 所 東京都千代田区大手町二丁目 2番 1

新大手町ビル206号室 話 東京(270)6641番

(2770) 弁理士 湯 茂 恭 (死2名)

19 日本国特許庁

# 公開特許公報

①特開昭 50-104280

昭 50. (1975) 8, 18 43公開日

49-10307 20特願昭

昭49. (1974) /.26 22出願日

未請求 (全4 頁) ·審査請求

庁内整理番号

6681 37 6443 38

6830 38 62日本分類

25T0A3 134 B0221.1 132 A1

1 Int. Cl? B32B 15/08 B65D 65/42

1. (発明の名称)

2 (特許請求の範囲)

厚さが00005インナから0007インチの ポリオレフィン基層;厚さが00005インテか ら0003インテのエテレンアクリル酸の層;厚 みがG0005インナからG006インテであつ て前述の層の上に位置するアルミニウム格;厚さ が 0.0 0 0 2 5インテから 0.0 0 1 インチであつ て前述の筘の上に位置するエテレン/アクリル酸 共重合体の層;厚さが0.001インチから0.005 インテであつて、その上に印刷されたデータを受 け入れりる、前途の層の上に位置するポリオレフ インの層;及び厚さが Q. O. O. 5インチから Q.O. 0.3

インナである、前述の層の上に位置するポリオレ フィン系の材料から成る保護層;から成りに合計 のプラステック厚さに対する金属の厚さの比が、 プラステックの『記憶』に打ち誇つために約1:3 から約1:5であることを特徴とする機器材料。 3. (発明の詳細な説明)

良く知られているように、錬曲ミガキ用の折り たたみ可能の容器を作るのにあたつて、種々のブ ラステック材料が少くとも部分的には金属材料に とつて代つている。それはプラステック材料のコ えトの低いことかよび製作の容易さのためである よりである。存化、プラステック材料では、その 平担な状態の時に、その上に使用法あるいは投祭 模様を印刷するのが、円筒状である金属容器の場 合よりも、はるかれ容易である。更に、印刷物は

金属よりもプラステック材への方が、確実化接着 されやすい。

しかしながら、ブラステック容器が広範囲に使用されるようになるのを妨げた1つの重大な久点がある。との欠点というのはブラステック材料の持つている。配体"(memory)という点である。即ち、ブラステックは変形されると、その後に、その本来の形状へもどろうとする性質のあるととである。そのため、ブラステック容器は、内容物の最分かを再び扱い込んでしまう。その結果、とのブラステック容器は、金属容器のように、内容物を最後まで容易に絞り出せるように永久的に参き込んでしまうととは出来ないし、且つ、どの位の量の内容物が、まだ残つているかを示すとともできない。

クの好ましい特徴を結びつけ、秀れた、回復する ことのない(dead )折りたたみ特性を持つ折り たたみ可能な容易を製作しりるアルミニウムとブ ラステンタとの新規な積層材を提供することにあ

本発明の、とのおよび他の関連する目的、特徴 および利点については以下に使く記述の中でより 明らかにされている。特に本発明の材料の断面を 示している部付図面を参考にするとそれは、一届 はつきりとする。

が付図面に示されているように、本発明の材料 はポリオレフイン系材の基層 1 を持つている。 と の材料の厚さは Q.O.O.O.O.T.インテ から Q.O.O.T.インテ で ある 低 あるい は 高密度の ポリエテレン から 成つている。厚さは通常 Q.O.O.T.5 インテ から 特別 昭50-104280 ② 合衆国等許。本3347、419 には、金属哲の中間層と、チューブの内面を形成する熱可塑性の材料の内層を持つている折りたたみ可能の殺腸材チューブが記述されている。との特許においては、大気中よりの酸素の吸着を防ぐため、およびチューブの本体より外への油の浸出を防ぐためにおいる。熱可塑性のブラスチック層が、高温度を利用した共重合体により若へ接着されている。ブラスチックの層に対する金属的の厚さの比は僅かに1:7であり、とれは、ブラスチック層の持つている。記憶"に打ち勝つには不完分まものである。もちろん、明らかに、この特徴は特許権者によつて請求されているものでは

本発明の主要な目的の 1 つは金属とブラステッ

基合会には1100かよび5003、あるいは繰迟し変形を加えた時に加工硬化しない、あるいは応力割れを生じない他の合金が含まれる。 箱の厚さは実質的に完全な水蒸気およびガスの障壁であるように売分な厚さのものでなければならない。
との箱の上に層2、より準い厚さが000025インテから0001インテまで、好ましくは00005インテのエテレンアクリル酸系の存い層4が置かれる。との層の上段にポリエテレンあるいはポリプロピレスをどの低あるいは中密度のポリオレフィンの膜5が置かれる。との膜の上にデータかよび鉄筋複様を塗り込むととができる。との層の厚さは0001インテから0005インテであるが、

特別 昭50—104280③) 保護層 6 が、前述の暦の上に関かれる。 との暦の 厚さは 0.0 0 5 インテから 0.0 0 5 インテである が、 0.0 0 1 5 インテが好ましい。

本発明の実施において、最良の結果を得るためには、プラステックの合計厚さに対する金属の厚さの比は約1:3から約1:5であるべきであり、そして、それに対応する重量比としては、プラステックの持つている。配信。に打ち勝つためには約1:2から約1:4であるべきである。好ましくは、この重量比は約1:3であつて、一方、機関材の合計厚さは0084ンテから0009インテであるものとする。

上述の材料はシートの形状で、グラビア印刷機 などの装飾装置と直結している漁常のタンデム型 押出し機を使つて一体に紹合することができる。

本発明に基づく複合材は使用する材料の特定の物理的特性をよび厚さに基づく適宜圧力をよび温度の下で層成される。

一旦押出されたならその機層材は、1971年 10月14日付出版の特許出版第189、083号 の方法かよび数量によつて折りたたみ可能の専務 へと成形できる。このような容器は秀れた折りた たみ特性を持つてかり、他のブラステック機層材 のように伸び切つて真直ぐに立つてしまつたりし ない、またこの容器は金属容器のように巻き込む ことも可能である。

本発明による組合わせの具体的実施例を抵付図 面を参照しながら以下に示す。

## 突施例 1

雅、本	厚さ	组成
1	0.002インテ	高密度ポリエテレン
2	0.001	エテレンアクリル酸
<b>3</b> ·	0.002	1100合金
4 .	0.0005	エチレンアクリル酸
5	0.002	低密度ポリエテレン
6 .	0.001	低密度ポリエテレン

#### 突施例 2

A. A	厚み	組成
1	0.0015127	任物変ポリエテレン
2	0.0015	エテレンアクリル酸
-3	0.002	5003合金
4	0.0005	エテレンアクリル酸
5	0.002	中密度ポリエテレン
	0001	各事者がリェテレン

特別 昭50-104280(4)

ととて使用されている、低、中かよび高密度がり エテレンなる用部は以下の密度の範囲のものを指す。

比 重

低密度ポリエテレン(LDPB) 0.910-0.925

中宙底水りエテレン(MDPR) 0.926-0.940

高密度ポリエテレン(HDPB) 0.941-0.965

4. (図面の簡単な似明。)

旅付図面は本発明に係る後層材の断面図を示す。

1. 基層 2. エテレンアクリル改用 3. アルミ

ニウム 箱 4、エテレン/アクリル 散共重合体層

5. ポリオレフィン層 6. 保護層

特許出版人 ビクター・メタル・プロダクツ・コーポレーション

七種人 弁理士 張 徒 歩

代理人 弁理士 故 永 光

\_ · · ·

# 5. 総付書類の目録

(1) 委任状及即文 各 1 通 (油

各1通 (迫つて補充)

(2) 特許法第30条第4項の規定の 証明書及款文 各1通(迫つて権力)

(3) 明細書

1通

(4) 図 面

1通

## 4 前記以外の代理人

住 所 東京都千代田区大手町二丁目2番1号 新大手町ビル 206号室

(6355) 弁理士 札 永 光 頻

氏名 (6355) <del>介</del>理士 住所 同 所

氏名 (6372) 弁理士 野 口 良 羊